

3653

PTO/STANDARD  
APR 04 2003  
JC106

Please type a plus sign (+) inside this box → ☐ +

PTO/SB/21 (08-00)

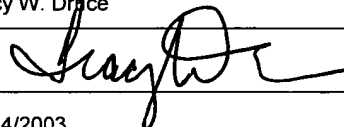
Approved for use through 10/31/2002. OMB 0651-0031

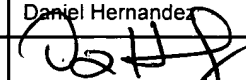
U.S. Patent and Trademark Office: U.S. DEPARTMENT OF COMMERCE

Under the Paperwork Reduction Act of 1995, no persons are required to respond to a collection of information unless it displays a valid OMB control number.

<b>TRANSMITTAL FORM</b>  (to be used for all correspondence after initial filing)	<b>Application Number</b>	09/872,481
	<b>Filing Date</b>	06/02/2001
	<b>First Named Inventor</b>	JOHANSSON
	<b>Group Art Unit</b>	3653
	<b>Examiner Name</b>	BUTLER, M.
<b>Total Number of Pages in This Submission</b>	<b>Attorney Docket Number</b>	00173.0013.PCUS00

ENCLOSURES (check all that apply)		
<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form  <input type="checkbox"/> Fee Attached  <input type="checkbox"/> Amendment / Response  <input type="checkbox"/> After Final  <input type="checkbox"/> Affidavits/declaration(s)  <input type="checkbox"/> Extension of Time Request  <input type="checkbox"/> Express Abandonment Request  <input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement <input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s)  <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/ Incomplete Application  <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts under 37 CFR 1.52 or 1.53	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application)  <input type="checkbox"/> Drawing Figures  <input type="checkbox"/> Licensing-related Papers  <input type="checkbox"/> Petition  <input type="checkbox"/> Petition to Convert to a Provisional Application <input type="checkbox"/> Declaration/Power of Attorney - Revocation of Prior Powers  <input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer  <input type="checkbox"/> Request for Refund  <input type="checkbox"/> CD, Number of CD(s) _____	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication to Group  <input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board of Appeals and Interferences  <input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief)  <input type="checkbox"/> Proprietary Information  <input type="checkbox"/> Status Letter  <input checked="" type="checkbox"/> Other Enclosure(s) (please identify below):  Postcard.
<b>Remarks</b>		<b>Please change the attorney docket number on all future correspondence to 00173.0013.PCUS00.</b>  <b>RECEIVED</b> <b>APR 08 2003</b> <b>GROUP 3653</b>

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT	
<b>Firm or Individual name</b>	HOWREY SIMON ARNOLD & WHITE, LLP Tracy W. Dorce
	
<b>Date</b>	04/04/2003

CERTIFICATE OF HAND DELIVERY			
I hereby certify that this correspondence is being hand delivered to the United States Patent and Trademark Office, Arlington, VA.			
22202 on this date:		04/04/2003	
<b>Typed or printed name</b>	Daniel Hernandez		
<b>Signature</b>		<b>Date</b>	4/4/03

Burden Hour Statement: This form is estimated to take 0.2 hours to complete. Time will vary depending upon the needs of the individual case. Any comments on the amount of time you are required to complete this form should be sent to the Chief Information Officer, U.S. Patent and Trademark Office, Washington, DC 20231. DO NOT SEND FEES OR COMPLETED FORMS TO THIS ADDRESS. SEND TO: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231.

# PRV

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET  
Patentavdelningen

## Intyg Certificate

Härmed intygas att bifogade kopior överensstämmer med de handlingar som ursprungligen ingivits till Patent- och registreringsverket i nedannämnda ansökan.

This is to certify that the annexed is a true copy of the documents as originally filed with the Patent- and Registration Office in connection with the following patent application.

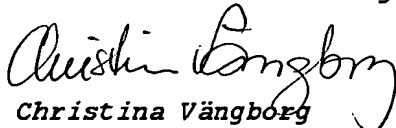
(71) Sökande Björn Johansson, Onsala SE  
Applicant (s)

(21) Patentansökningsnummer 9804186-6  
Patent application number

(86) Ingivningsdatum 1998-12-03  
Date of filing

Stockholm, 2003-02-13

För Patent- och registreringsverket  
For the Patent- and Registration Office

  
Christina Vängborg

Avgift  
Fee 170:-

810  
417-03  
County  
#10  
RECEIVED  
APR 08 2003  
GROUP 3600

## FÖRFARANDE FÖR LAGERHANTERING AV STAPLINGSBARA LAGEROBJEKT

### TEKNISKT OMRÅDE

- 5 Föreliggande uppfinning hänför sig till ett förfarande för lagerhantering av staplingsbara lagerobjekt, såsom exempelvis metallplåtar. Uppfinningen kan med fördel användas inom ett centrallager hos en plåtförbrukare eller inom ett plocklager hos en stålgrossist. Alternativt kan uppfinningen även fördelaktigt tillämpas vid produktionslager i direkt anslutning till en eller flera
- 10 bearbetningsmaskiner.

- Vid lagerhantering av metallplåtar är det enligt känd teknik vanligt att utnyttja ett s k nivålager, i vilket plåtar lagras på lastpallar. Nivålagret innefattar ett flertal hyllor eller fack anordnade i sidled såväl som i höjdlid. Härvid lagras
- 15 plåtar av en viss typ och dimension – normalt kännetecknade av ett visst artikelnummer – på en lastpall. Plåtar med sinsemellan olika artikelnummer lagras därvid normalt ej på samma lastpall. Själva lagerhanteringen i ett nivålager av detta slag sker normalt med hjälp av truckar. Ett problem med
- 20 ett sådant nivålager är att det kräver stora lagerytor i lagerlokalen, dels till följd av att varje hyllplats eller fack endast är avsetta att inrymma plåtar av samma artikelnummer, och dels för att truckarna kräver relativt stort manöverutrymme kring lagerhyllorna. Dessutom är driftkostnaderna för truckarna ej obetydlig, oavsett om förardrivna eller förarlösa truckar används. Sammanfattningsvis innebär ett nivålager med truckbetjäning relativt stora
- 25 lagerkostnader.

- I mindre verkstäder är det vanligt att olika sorters plåtar förvaras stående i ställ där plåtarna lutar mot vertikala stödpinnar. Eftersom plåtarna vanligtvis transporteras och levereras liggande till verkstaden måste plåtarna resas av
- 30 lagerpersonalen vid inlagring. Den vanligtvis manuella hanteringen av lagret kommer därigenom att medföra hanteringssvårigheter och olycksrisker, då plåtarna ofta är tunga och det är svårt att gripa en stående plåt i

tyngdpunkten inför ett lyft. Dessutom måste plåtarna i regel åter läggas ned horisontellt inför utleverans från lagret.

#### REDOGÖRELSE FÖR UPPFINNINGEN

- 5 Uppfinningen löser ovanstående problem genom att tillhandahålla ett förfarande för lagerhantering av staplingsbara lagerobjekt enligt efterföljande patentkrav 1. Genom uppfinningen möjliggöres därvid en mycket kostnads-effektiv lagerhantering på en liten yta i förhållande till tidigare kända lagerhanteringssystem.

10

Lagret kan enligt uppfinningen göras synnerligen kompakt genom att lagerobjekt med sinsemellan olika artikelnummer kan lagras i en och samma lagerstapel. Vidare eliminerar uppfinningen behovet av skrymmande hyllsystem och lastpallar, då lagerobjekten kan placeras direkt på lagrets

15 golvyta. Härigenom fördelas även lagerstaplarnas vikt på en större yta av golvet, i vilket är gynnsamt med avseende på eventuella begränsningar i golvet's bärighet.

20

Lagerhanteringen enligt uppfinningen är i hög grad automatiserad, och styrs av en processorförsedd styrenhet vilken via en kommunikationslänk styr en plockningsanordning enligt instruktioner från användaren. Då en uttagsorder avseende ett vist artikelnummer eller en serie av olika artikelnummer erhålls, sorteras de önskade lagerobjekten snabbt och effektivt ut i önskad användningsordning.

25

En ytterligare fördel med uppfinningen är att lagerhanteringen endast kräver en mycket begränsad tillsyn och ingreppsfrekvens av användaren, då sorteringen i lagret sker automatiskt enligt det uppfinningsenliga förfarandet.

30

#### KORT BESKRIVNING AV RITNINGARNA

Uppfinningen kommer nedan att beskrivas genom ett utföringsexempel under hänvisning till bifogade ritningar, på vilka:

fig 1 schematiskt visar ett lager anpassat till förfarandet enligt uppfinningen, samt en schematiskt ritad bearbetningsmaskin vid sidan av lagret, vilken representerar ett utleveransställe för lagret;

5

fig 2 visar schematiskt en förenklad bild av ett lager där de olika lagerobjekten markerats med artikelnummertillhörighet. Den längst till vänster belägna lagerstapeln representerar härvid en inlagringsstapel, varvid de övriga fyra staplarna representerar lagerstaplar. Lagerobjektens visade positioner utgör en slumpvis vald utgångspunkt för den nedan följande förklaringen av det uppfinningsenliga förfarandet:

10

fig 3 visar ett exempel på en uttagslista, vilken ligger till grund för lagerhanteringen:

15

fig 4 – 11 visar de med utgångspunkt från fig 2 successiva omflyttningsoperationer som utförs enligt det uppfinningsenliga förfarandet. Den sista figuren, dvs fig 11, visar således lagret i det läge då sorteringen enligt uttagslistan i fig 3 har effektuerats.

20

#### BESKRIVNING AV FÖREDRAGEN UTFÖRINGSFORM

I fig 1 visas schematiskt ett lager innehållande lagerobjekt i form av metallplåtar. Lagerobjekten betecknas allmänt med hänvisningssiffran 1. Lagret innefattar en inlagringsstapel 2 samt fyra lagerstaplar 3. För att förfarandet enligt uppfinningen skall fungera krävs dock endast tre lagerstaplar, men då antalet sorteringssteg ökar vid ett minimalt antal lagerstaplar, används i utföringsexemplet fyra lagerstaplar för att illustrera förfarandet. Av fig 1 framgår vidare att lagerstaplarna 3 och inlagringsstapeln 2 är placerade direkt på ett lagergolv 4. Det uppfinningsenliga förfarandet kräver således ej användning av lastpallar eller sidostyrningar i form av begränsningsväggar, skenor etc. Lagerstaplarna 3 kan med fördel vara placerade i nära anslutning

25

30

till varandra på ett sådant sätt att lagrets tillgängliga golvyta utnyttjas på ett effektivt sätt.

- Lagerobjekten 1 flyttas mellan nämnda inlagringsstapel 2 och lagerstaplarna 3 medelst en plockare 5, exempelvis bestående ett lyftok 6 vilket är rörligt förbundet med en icke visad traversanordning upphängd över lagret. Plockaren 5 är hög och sänkbar samt tillika rörlig i det horisontella planet enligt pilarna 7. I det visade exemplet är plockaren 5 upphängd i vajrar 8, vilka i figuren visas brutna då plockarens 5 traversdelar ej visas. Plockaren 5 är försedd med medel för fasthållning respektive lösgörning av lagerobjekten 1, i form av vakuum-sugkoppar 9, vilka således är inrättade att hålla lagerobjekten 1 med hjälp av vakuum, vilket på känt sätt alstras medelst tryckluftsdrivna ejektorer. Det inses dock att plockaren 5 även kan vara utrustad med elektromagnetförsedda hållarorgan. Vidare, i det fall där lagerobjekten 1 i stället består av exempelvis kassetter med detaljinnehåll, kan plockaren 5 även vara utrustad med traditionella griporgan som fysiskt griper tag i befintliga kopplingsorgan på kassetten.

- Ett lagersystem som tillämpar förfarandet enligt uppfinningen, innefattar vidare en processorförsedd styrenhet 10 vilken lämpligtvis utgörs av en vanligen förekommande persondator eller datorarbetsstation av konventionell typ. Styrenheten 10 innefattar således en systemenhet 11 samt ett därtill kopplat användargränssnitt innefattande en datorskärm 12 samt ett tangentbord 13. Styrenheten 10 styr plockarens 5 rörelse i enlighet med instruktioner från en användare, givna till styrenheten via nämnda användargränssnitt 12,13. Styrenheten 10 står därvid i kontakt med plockaren 5 via en kommunikationslänk 14, vilken i fig 1 visas schematiskt som en dubbelriktad pil.

- I fig 1 visas även en schematiskt ritad bearbetningsstation 16, placerad utanför lagergolvet 4. Bearbetningsstationen 16 utgör i det visade exemplet slutdestinationen för lagerobjekten som leveras ut ur lagret. Beroende på

lagrets användning, kan dock bearbetningsstationen 16 istället utgöras av en utleveransplats eller ett lastfordon för transporter och leverans av lagerobjekten till aktuell slutanvändare.

- 5 Styrenheten 10 matas vid inlagring av lagerobjekt 1 i nämnda inlagringsstapel 2 med information om varje lagerobjekts individidentitet, typ och position inom inlagringsstapeln 2. Instruktionerna innefattar därvid uttagsorder som är inordnade i en uttagslista i styrenheten. Nämnda uttagsorder är i uttagslistan inordnade i önskad turordning, där varje
- 10 uttagsorder avser ett lagerobjekt 1 av en viss typ. Med benämningen typ avses här en samlingsbenämning på exempelvis lagerobjekt med sinsemellan lika dimensioner. Lagerobjekt av en viss typ tilldelas normalt ett särskilt artikelnummer som därvid är kännetecknande för typen. Termen "önskad turordning" innefattar såväl det fall då lagerobjekt med önskade
- 15 artikelnummer inordnas i en önskad turordning, som det fall då turordningen bestäms av de tidpunkter då olika lagerobjekt efterfrågats av användaren. I det sistnämnda fallet effektueras tidigare uttagsorder före senare uttagsorder.

- Med hänvisning till figurerna 2 – 11 kommer nu det uppfinningsenliga
- 20 förfarandet för lagerhantering att närmare beskrivas. I fig 2 visas således ett slumpmässigt valt utgångsläge för förfarandet, där schematiserade lagerobjekt 1 försetts med elva olika artikelnummer. Stapeln längst till vänster i figuren är en inlagringsstapel 2, medan de övriga fyra staplarna utgör lagerstaplar 3. I det visade utgångsläget ligger lagerobjekten 1 osorterade i
- 25 lagerstaplarna 3 och det tänkta läget är att inlagringsstapeln 2 just fyllts på med sex lagerobjekt av artikelnummer 11. De lagerobjekt som leveras till lagret placeras först i inlagringsstapeln 2, varvid användaren matar in information om varje lagerobjekts individidentitet, typ och position inom inlagringsstapeln 2. Begreppet individidentitet kan här inrymma ett flertal
- 30 parametrar, såsom exempelvis lagerobjektets 1 längd, bredd, tjocklek, vikt, kvalitet, leverantör, ytbehandling, projekttillhörighet, s k scharge- eller batchnummer, pris och inlagringsdatum. Det skall här även tilläggas att

plockaren 5, som visas i fig 1, i en föredragen utföringsform innefattar medel för identifiering av lagerobjekten 1, exempelvis i form av en anordning för vägning av lagerobjekten. Detta innebär att plockaren 5 avger signaler till styrenheten 10 avseende det fasthållna lagerobjektets vikt, vilket i  
5 plåthanteringssammanhang ofta utgör en entydig identifiering av plåtens typ, då plåtens dimensioner och densitet är tidigare kända och noterade under givet artikelnummer i styrenheten 10. I andra applikationer där lagerobjekt av andra typer används, kan plockaren 5 exempelvis vara utrustad med streckkodläsare eller andra optiska avläsningsorgan. Avläsningsorgan av  
10 elektronisk typ, exempelvis innefattande microchip-märkning av lagerobjekten kan givetvis också användas.

I fig 3 visas en uttagslista som iordningställts för att illustrera det uppfinningsenliga förfarandet. Den översta raden i uttagslistan utgör  
15 därvid den uttagsorder som enligt användarens önskemål skall effektueras först. Utagsorden består således av ett turordningsnummer samt ett tillhörande artikelnummer. I det beskrivna exemplet kommer således en uttagslista innehållande femton uttagsorder. Därvid anges följaktligen även turordningsnummer från 1 –15, vardera kopplat till ett önskat artikelnummer.  
20 Med början i fig 2 och med en given uttagslista enligt fig 3 kommer förfarandet nedan att stegvis förklaras. Förfarandet har följande fyra huvudskeden: märkning, framplockning, inlagring och sortering.

Det första huvudskedet, märkning, påbörjas med **steg 1**, i vilket styrenheten  
25 10 söker upp det första omärkta lagerobjektet 1 som efterfrågas i den uttagsorder som ligger på tur i uttagslistan och som ligger ytligast i någon av nämnda lagerstaplar 3 och/eller i inlagringsstapeln 2. Det skall här noteras att styrenheten 10 känner till varje lagerobjekt 1 individuella placering inom lagret. Utgångsläget och steg 1 illustreras i fig 2.

30

I **steg 2**, vilket framgår av fig 4, märker styrenheten 10 i ett internt register det i steg 1 uppsökta lagerobjektet 1 med ett turordningsnummer efter den i



uttagsorden önskade uttagsordningen. I fig 4 har beteckningen "turordningsnummer" förkortats till "tur" av utrymmesskäl. Steg 1 och 2 upprepas så länge det finns efterfrågande omärkta lagerobjekt i lagret.

- 5 I **steg 3** definierar styrenheten 10 den lagerstapel som har lägst belägna omärkta lagerobjekt 1 över ett i steg 2 märkt lagerobjekt, och tilldelar denna lagerstapel 3 en första kategori (A) samt övriga lagerstaplar en andra kategori (B). Även inledningen i stapelkategorier visas i fig 4.
- 10 Nu påbörjas det andra huvudskedet, benämnt framplockning:

Med hänvisning till fig 4 och 5 sker **steg 4** enligt följande: om det i lagerstapeln 1 av den första kategorin (A) finns ett eller flera omärkta lagerobjekt 1 ovanför det lägst belägna märkta lagerobjektet 1, flyttar  
 15 plockaren 5 ett omärkt eller ett märkt lagerobjekt till en lagerstapel 3 av nämnda andra kategori (B). Steg 4 upprepas till inga omärkta lagerobjekt 1 längre ligger över nämnda lägst belägna märkta lagerobjekt i lagerstapeln 1 av den första kategorin (A).

- 20 I fig 5 har således lagerobjekt flyttats över från lagerstapeln av första kategorin (A) till övriga lagerstaplar av den andra kategorin (B), på ett sådant sätt inga omärkta lagerobjekt ligger över det lägst belägna märkta lagerobjektet – i exemplet turordningsnummret 12 med artikelnummer 7. Det stadium som visas i fig 5 illustrerar lagret då framplockningens första fas  
 25 avslutats.

Med hänvisning till fig 5 och 6 och 7 i successiv följd, utförs därefter framplockningens andra fas i **steg 5** enligt följande: om det i någon lagerstapel 3 av den andra kategorin (B) finns ett märkt lagerobjekt 1, flyttar  
 30 plockaren – från den lägsta lagerstapeln av nämnda kategori (B) som innehåller ett märkt lagerobjekt – ett omärkt lagerobjekt i denna lagerstapel till en annan lagerstapel av samma kategori (B), eller ett märkt lagerobjekt till

en lagerstapel av nämnda första kategori (A). Fig 6 visar därvid lagret i det skede då framplockningens andra fas utförts enligt steg 5. Steg 5 upprepas därefter tills samtliga märkta lagerobjekt 1 finns i lagerstapeln 3 av den första kategorin (A). Därmed är framplockningen avslutad, vilket skede visas i fig 7.

5

Med hänvisning till fig 7 och 8 utförs förfarandets andra huvudskede, inlagringen, i **steg 6** genom att plockaren 5 flyttar de lagerobjekt 1 som finns i inlagringsstapeln 2, till en eller flera lagerstaplar av den andra kategorin (B). Tilldelningen till respektive stapel eller lagerstapel av den andra kategorin (B) kan härvid ske slumpvis. Steg 6 upprepas tills inlagringsstapeln 2 är tom, vilket stadium illustreras i fig 8. Därmed är således inlagringen avslutad.

10

Med hänvisning till fig 8 och 9 påbörjas nu förfarandets tredje av sista huvudskede, sorteringen, i **steg 7**, genom att plockaren 5 flyttar det översta märkta lagerobjektet 1 från lagerstapeln av den första kategorin (A) till en lagerstapel 3 av den andra kategorin (B) på vilken ett märkt lagerobjekt med närmast högre turordningsnummer i förhållande till det lagerobjekt som flyttas, ligger överst.

15

**Steg 8:** om villkoret för flyttning enligt steg 7 ej är uppfyllt, flyttar plockaren det översta märkta lagerobjektet 1 från lagerstapeln 3 av den första kategorin (A) till en lagerstapel av den andra kategorin (B) som saknar märkt lagerobjekt 1.

20

**Steg 9:** om villkoret för flyttning enligt steg 8 ej är uppfyllt, flyttar plockaren 5 det översta märkta lagerobjektet 1 från lagerstapeln 3 av den första kategorin (A) till den lagerstapel 3 av den andra kategorin (B) vars översta märkta lagerobjekt har lägsta turordningsnummer i förhållandet till överst liggande märkta lagerobjekt i övriga lagerstaplar 3 av samma kategori (B).

25

30

Steg 7 till 9 upprepas tills lagerstapeln 3 av den första kategorin (A) saknar märkta lagerobjekt. Detta stadium illustreras i fig 9.

- Steg 10:** om samtliga märkta lagerobjekt ligger i lagerstaplar av kategori (B) på märkta lagerobjekt med högre turordningsnummer än sitt egna turordningsnummer eller på ett omärkt lagerobjekt 1 är sorteringen avslutad, annars fortsätter sorteringen enligt **steg 11.** nedan. I det visade exemplet befinner vi oss nu i fig 9. Eftersom villkoret enligt steg 10 ännu ej är uppfyllt fortsätter således sorteringen enligt det nedan beskrivna steg 11.

- Steg 11:** plockaren 5 flyttar det lagerobjekt som bland de översta märkta lagerobjekten i lagerstaplarna av den andra kategorin (B) har ett turordningsnummer som är närmast högre än det turordningstal som det överst i lagerstapeln 3 av den första kategorin (A) liggande lagerobjektet har, till lagerstapeln 3 av den första kategorin (A).

- Steg 12:** om villkoret för flyttning enligt steg 11 ej är uppfyllt, flyttar plockaren 5 det lagerobjekt 1 som bland de översta märkta lagerobjekten i lagerstaplarna 3 på den andra kategorin (B) som har det lägsta turordningsnumret, åter till lagerstapeln 3 av den första kategorin (A).
- Steg 11 och 12 upprepas till samtliga märkta lagerobjekt ligger i lagerstapeln av den första kategorin (A). Detta stadium är uppnått i fig 10.

- Steg 13:** sorteringen forstätter från steg 7, dvs genom att plockaren 5 flyttar det översta märkta lagerobjektet 1 från lagerstapeln av den första kategorin (A) till en lagerstapel av den andra kategorin (B) på vilket ett märkt lagerobjekt 1 med närmast högre turordningsnummer i förhållande till ett lagerobjekt som flyttas, ligger överst. I det visade exemplet är nu sorteringen färdig och lagerobjekten ligger så sorterade i lagerstaplarna att plockaren 5 vid utleverans från lagret, i tur och ordning kan plocka de enligt uttagslistan i fig 3 önskade lagerobjekten. Vid utleverans i just detta exemplet, kommer således plockaren 5 att först plocka lagerobjektet med turordningsnummer 1 och artikelnumret 2 från den längst till höger belägna lagerstapeln av den

andra kategorin (B), varefter plockaren 5 plockar lagerobjektet med turordning 2 och artikelnummer 7 överst från den längs till vänster belägna lagerstapeln av den andra kategorin (B). Därefter återgår plockaren till den längst till vänster belägna lagerstapeln för att leverera lagerobjektet med  
5 turnummer 3 och artikelnummer 9. Utleveransen sker sedan efter samma mönster tills samtliga uttagsorder i uttagslistan är effektuerade. Enligt det uppfinningsenliga förfarandet är det alltså ej nödvändigtvis så att samtliga på uttagslistan befintliga lagerobjekt ligger i en och samma lagerstapel vid sorteringens avslutning.

10

Uppfinningen är ej begränsad till ovan beskrivna och på ritningen illustrerade utföringsexempel utan kan fritt varieras inom ramen för efterföljande patentkrav.

## Patentkrav

1. Förfarande för lagerhantering av staplingsbara lagerobjekt (1 ), där
  - lagerobjekten tillföres ett lager i en inlagringsstapel (2 );
- 5
  - lagerobjekten lagras i åtminstone tre lagerstaplar (3 );
  - lagerobjekten (1) flyttas mellan nämnda inlagringsstapel (2) och lagerstaplar (3) medelst en plockare (5) försedd med medel (9) för fasthållning respektive lösgörning av lagerobjekten;
  - en processorförsedd styrenhet (10) - via en kommunikationslänk (14 ) -
- 10 styr plockarens (5) rörelser i enlighet med instruktioner från en användare, vilka instruktioner ges till styrenheten (10) via ett därtill kopplat användargränssnitt (12,13 );
- styrenheten (10) matas vid inlagring av lagerobjekt i nämnda inlagringsstapel (2) med information om varje lagerobjekts individidentitet,
- 15 typ och position inom inlagringsstapeln (2 );
- nämnda instruktioner innefattar uttagsorder som är inordnade i en uttagslista i styrenheten (10 ) i önskad turordning, där varje uttagsorder avser ett lagerobjekt av en viss typ;

## 20 kännetecknat av

att förfarandet sker i följande steg:

(märkning)

25

**steg 1:** styrenheten (10) söker upp det första omärkta lagerobjektet (1) som efterfrågas i den uttagsorder som ligger på tur i uttagslistan och som ligger ytligast i någon av nämnda lagerstaplar (3) och/eller inlagringsstapeln (2);

**steg 2:** styrenheten (10) märker i ett internt register det i steg 1 uppsökta lagerobjektet (1) med ett turordningsnummer efter den i uttagsordern önskade uttagsordningen;

- 5    \*\*\*steg 1 och 2 upprepas så länge det finns efterfrågade omärkta lagerobjekt\*\*\*

- steg 3:** styrenheten (10) definierar den lagerstapel (1) som har lägst belägna omärkta lagerobjekt över ett i steg 2 märkt lagerobjekt, och tilldelar denna  
10    lagerstapel en första kategori (A) samt tilldelar övriga lagerstaplar (3) en andra kategori (B);

(framplockning)

- steg 4:** om det i lagerstapeln (3) av den första kategorin (A) finns ett eller  
15    flera omärkta lagerobjekt (1) ovanför det lägst belägna märkta lagerobjektet, flyttar plockaren ett omärkt eller ett märkt lagerobjekt till en lagerstapel av nämnda andra kategori (B);

- 20    \*\*\*steg 4 upprepas tills inga omärkta lagerobjekt ligger över nämnda lägst belägna märkta lagerobjekt i lagerstapeln av den första kategorin (A)\*\*\*

- steg 5:** om det i någon lagerstapel (3) av den andra kategorin (B) finns ett märkt lagerobjekt (1), flyttar plockaren från den lägsta lagerstapeln av nämnda kategori (B) som innehåller ett märkt lagerobjekt ett omärkt  
25    lagerobjekt i denna lagerstapel till en annan lagerstapel (3) av samma kategori (B), eller ett märkt lagerobjekt till en lagerstapel av nämnda första kategori (A);

- 30    \*\*\*steg 5 upprepas tills samtliga märkta lagerobjekt finns i lagerstapeln av den första kategorin (A)\*\*\*

(inlagring)

**steg 6:** plockaren (5) flyttar i inlagringsstapeln (2) liggande lagerobjekt till en eller flera lagerstaplar (3) av den andra kategorin (B);

5

\*\*\*steg 6 upprepas tills inlagringsstapeln är tom.\*\*\*

(sortering)

10 **steg 7:** plockaren (5) flyttar det översta märkta lagerobjektet (1) från lagerstapeln av den första kategorin (A) till en lagerstapel av den andra kategorin (B) på vilken ett märkt lagerobjekt med närmast högre turordningsnummer i förhållande till det lagerobjekt som flyttas, ligger överst;

15 **steg 8:** om villkoret för flyttning enligt steg 7 ej är uppfyllt, flyttar plockaren (5) det översta märkta lagerobjektet (1) från lagerstapeln av den första kategorin (A) till en lagerstapel (3) av den andra kategorin (B) som saknar märkt lagerobjekt;

20 **steg 9:** om villkoret för flyttning enligt steg 8 ej är uppfyllt, flyttar plockaren (5) det översta märkta lagerobjektet (1) från lagerstapeln av den första kategorin (A) till den lagerstapel av den andra kategorin (B) vars översta märkta lagerobjekt har lägsta turordningsnummer i förhållande till överst-liggande märkta lagerobjekt i övriga lagerstaplar (3) av samma kategori (B);

25

\*\*\*steg 7-9 upprepas tills lagerstapeln av den första kategorin (A) saknar märkta lagerobjekt.\*\*\*

30 **steg 10:** om samtliga märkta lagerobjekt (1) ligger i lagerstaplar (3) av den andra kategorin (B), på märkta lagerobjekt med högre turordningsnummer än sitt egna turordningsnummer eller på ett omärkt lagerobjekt är sorteringen avslutad, annars fortsätter sorteringen enligt steg 11;

**steg 11:** Plockaren (5) flyttar det lagerobjekt (1) som bland de översta märkta lagerobjekten i lagerstaplarna (3) av den andra kategorin (B) har ett turordningsnummer som är närmast högre än det turordningstal som det  
5 överst i lagerstapeln av den första kategorin (A) liggande lagerobjektet har, till lagerstapeln (3) av den första kategorin (A).

**steg 12:** Om villkoret för flyttning enligt steg 11 ej är uppfyllt, flyttar plockaren (5) det lagerobjekt (1) som bland de översta märkta lagerobjekten i  
10 lagerstaplarna (3) av den andra kategorin (B) som har det lägsta turordningsnumret åter till lagerstapeln (3) av den första kategorin (A);

\*\*\*steg 11 och 12 upprepas tills samtliga märkta lagerobjekt (1) ligger i lagerstapeln (3) av den första kategorin (A)\*\*\*

15

**steg 13:** sorteringen fortsätter från steg 7.



### SAMMANDRAG

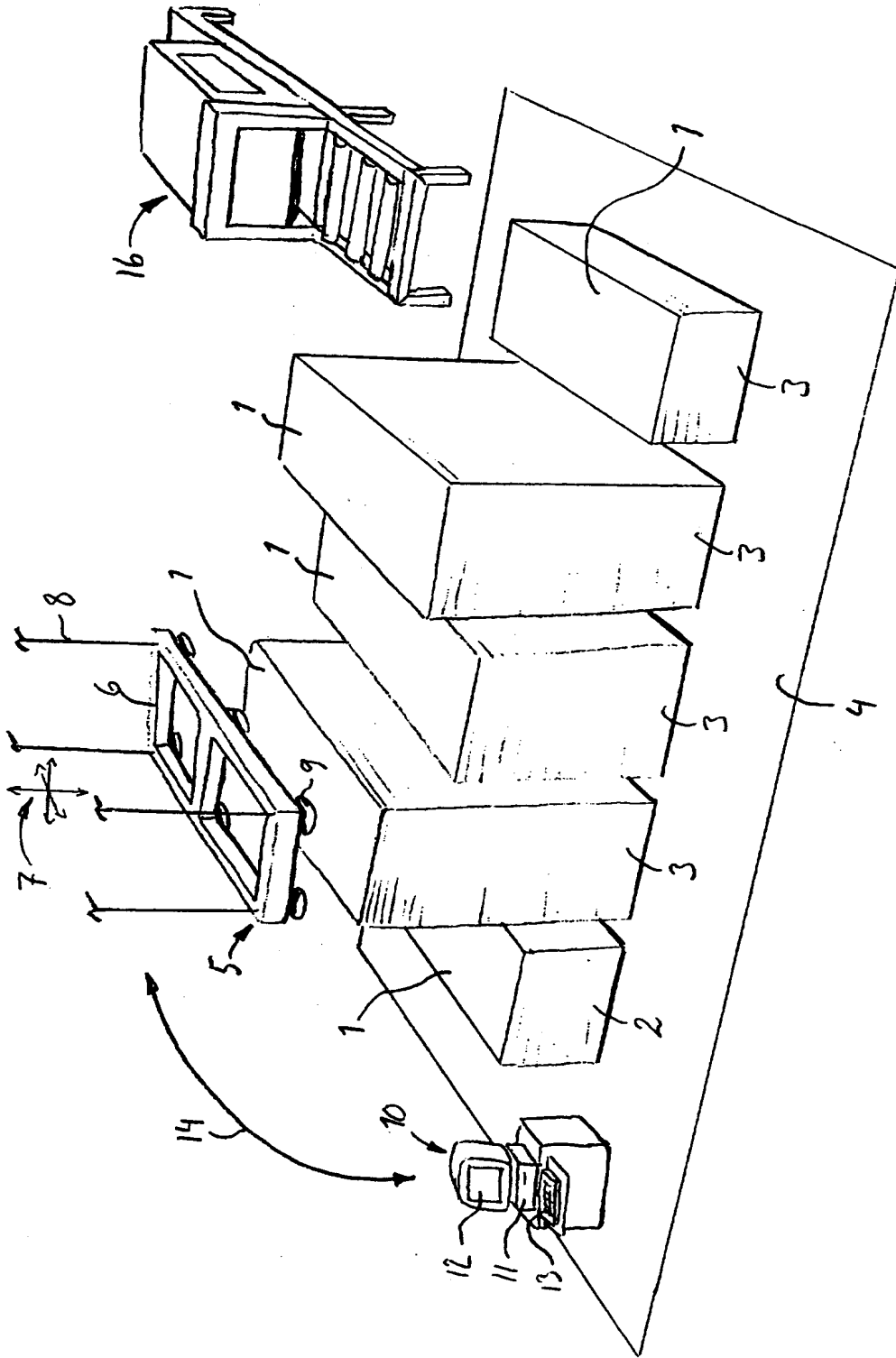
- Förfarande för lagerhantering av staplingsbara lagerobjekt (1 ), där
- lagerobjekten tillföres ett lager i en inlagringsstapel (2 );
  - lagerobjekten lagras i åtminstone tre lagerstaplar (3 );
- 5
- lagerobjekten (1) flyttas mellan nämnda inlagringsstapel (2) och lagerstaplar (3) medelst en plockare (5 ) försedd med medel (9) för fasthållning respektive lösgörning av lagerobjekten;
  - en processorförsedd styrenhet (10 ) - via en kommunikationslänk (14 ) - styr plockarens (5) rörelser i enlighet med instruktioner från en användare,
- 10
- vilka instruktioner ges till styrenheten (10) via ett därtill kopplat användargränssnitt (12,13 );
  - styrenheten (10) matas vid inlagring av lagerobjekt i nämnda inlagringsstapel (2) med information om varje lagerobjekts individidentitet, typ och position inom inlagringsstapeln (2 );
- 15
- nämnda instruktioner innefattar uttagsorder som är inordnade i en uttagslista i styrenheten (10 ) i önskad turordning, där varje uttagsorder avser ett lagerobjekt av en viss typ. Uppfinningen utmärks särskilt av att förfarandet sker i tre huvudskeden, nämligen märkning, framplockning och sortering.

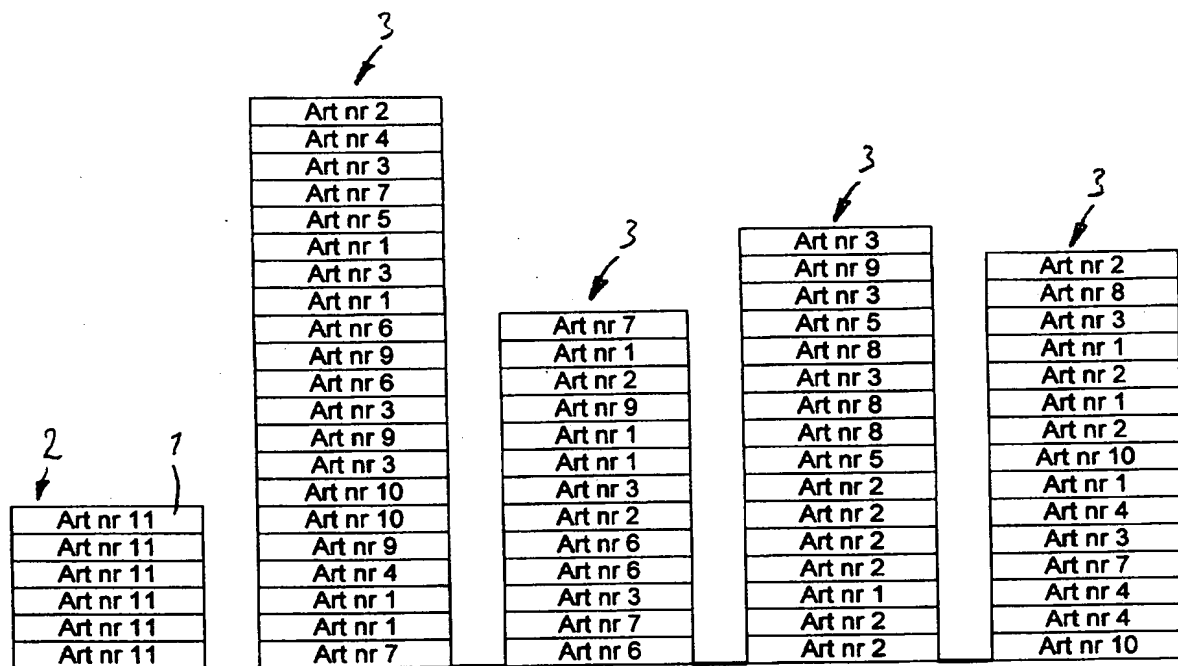
20

Figur 1

25

30





Inlagring

Fig 2

Turordningsnummer 1	Art nr 2
Turordningsnummer 2	Art nr 7
Turordningsnummer 3	Art nr 9
Turordningsnummer 4	Art nr 3
Turordningsnummer 5	Art nr 8
Turordningsnummer 6	Art nr 7
Turordningsnummer 7	Art nr 10
Turordningsnummer 8	Art nr 1
Turordningsnummer 9	Art nr 6
Turordningsnummer 10	Art nr 5
Turordningsnummer 11	Art nr 5
Turordningsnummer 12	Art nr 7
Turordningsnummer 13	Art nr 4
Turordningsnummer 14	Art nr 2
Turordningsnummer 15	Art nr 6

Fig 3

Art nr 11	Tur 14 - Art nr 2 Tur 13 - Art nr 4 Tur 4 - Art nr 3 Tur 6 - Art nr 7 Tur 11 - Art nr 5 Art nr 1 Art nr 3 Art nr 1 Tur 9 - Art nr 6 Art nr 9 Art nr 6 Art nr 3 Art nr 9 Art nr 3 Art nr 3 Art nr 10 Art nr 9 Art nr 4 Art nr 1 Art nr 1 Art nr 7	Tur 2 - Art nr 7 Tur 8 - Art nr 1 Art nr 2 Art nr 9 Art nr 1 Art nr 1 Art nr 3 Art nr 2 Art nr 6 Tur 15 - Art nr 6 Art nr 3 Art nr 7 Art nr 6	Art nr 3 Tur 3 - Art nr 9 Art nr 3 Tur 10 - Art nr 5 Art nr 8 Art nr 3 Art nr 8 Art nr 8 Art nr 5 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 1 Art nr 2 Art nr 2	Tur 1 - Art nr 2 Tur 5 - Art nr 8 Art nr 3 Art nr 1 Art nr 2 Art nr 1 Art nr 2 Tur 7 - Art nr 10 Art nr 1 Art nr 4 Art nr 3 Tur 12 - Art nr 7 Art nr 4 Art nr 4 Art nr 10
Inlagring	B	B	B	A

Fig 4

Art nr 11	Tur 7 - Art nr 10 Art nr 3 Tur 14 - Art nr 2 Tur 13 - Art nr 4 Tur 4 - Art nr 3 Tur 6 - Art nr 7 Tur 11 - Art nr 5 Art nr 1 Art nr 3 Art nr 1 Tur 9 - Art nr 6 Art nr 9 Art nr 6 Art nr 3 Art nr 9 Art nr 3 Art nr 10 Art nr 10 Art nr 9 Art nr 4 Art nr 1 Art nr 1 Art nr 7	Art nr 4 Art nr 1 Art nr 2 Art nr 1 Tur 5 - Art nr 8 Tur 2 - Art nr 7 Tur 8 - Art nr 1 Art nr 2 Art nr 9 Art nr 1 Art nr 1 Art nr 3 Art nr 2 Art nr 6 Tur 15 - Art nr 6 Art nr 3 Art nr 7 Art nr 6	Art nr 3 Art nr 1 Art nr 2 Tur 1 - Art nr 2 Art nr 3 Tur 3 - Art nr 9 Art nr 3 Tur 10 - Art nr 5 Art nr 8 Art nr 3 Art nr 8 Art nr 8 Art nr 5 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 2 Art nr 1 Art nr 2 Art nr 2	Tur 12 - Art nr 7 Art nr 4 Art nr 4 Art nr 10
Inlagring	B	B	B	A

Fig 5

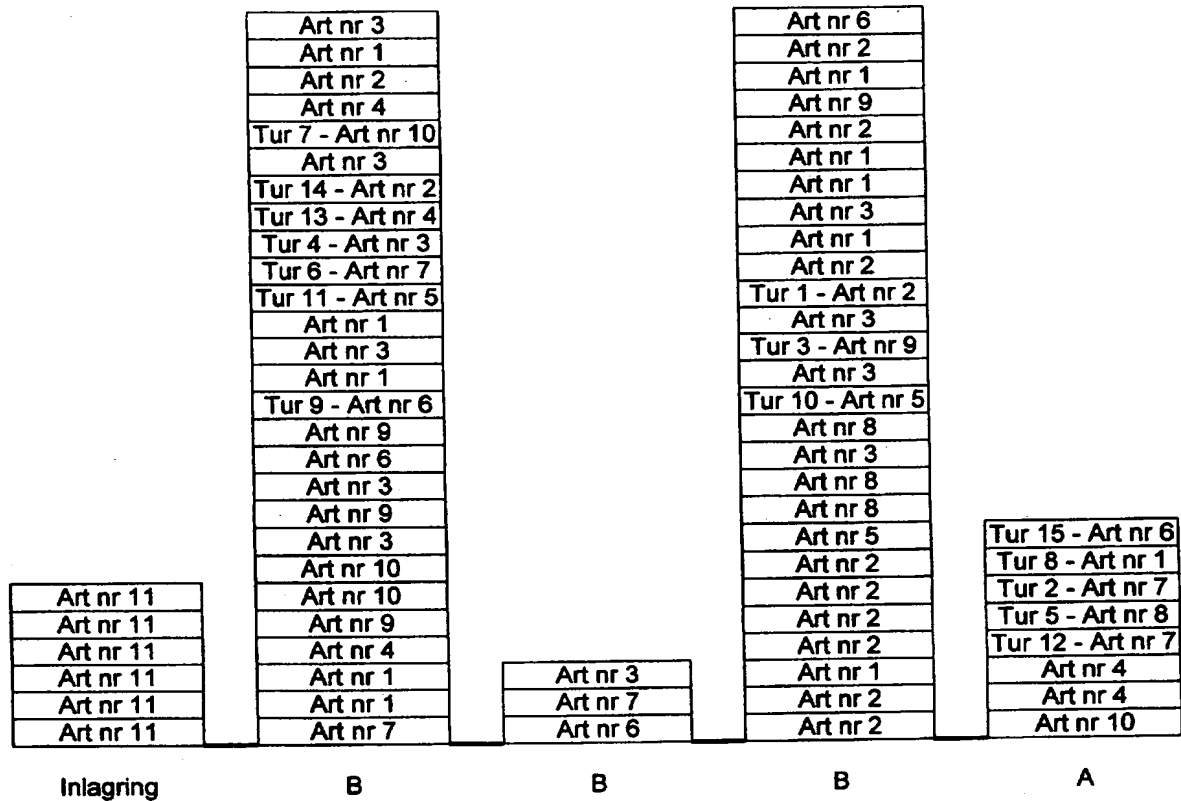


Fig 6

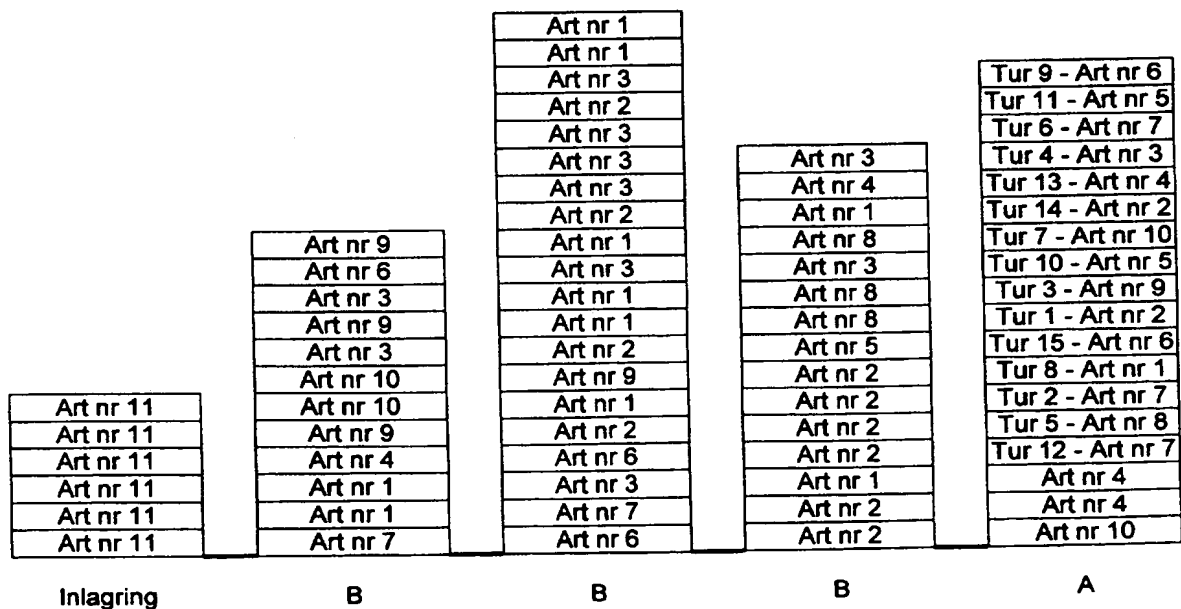
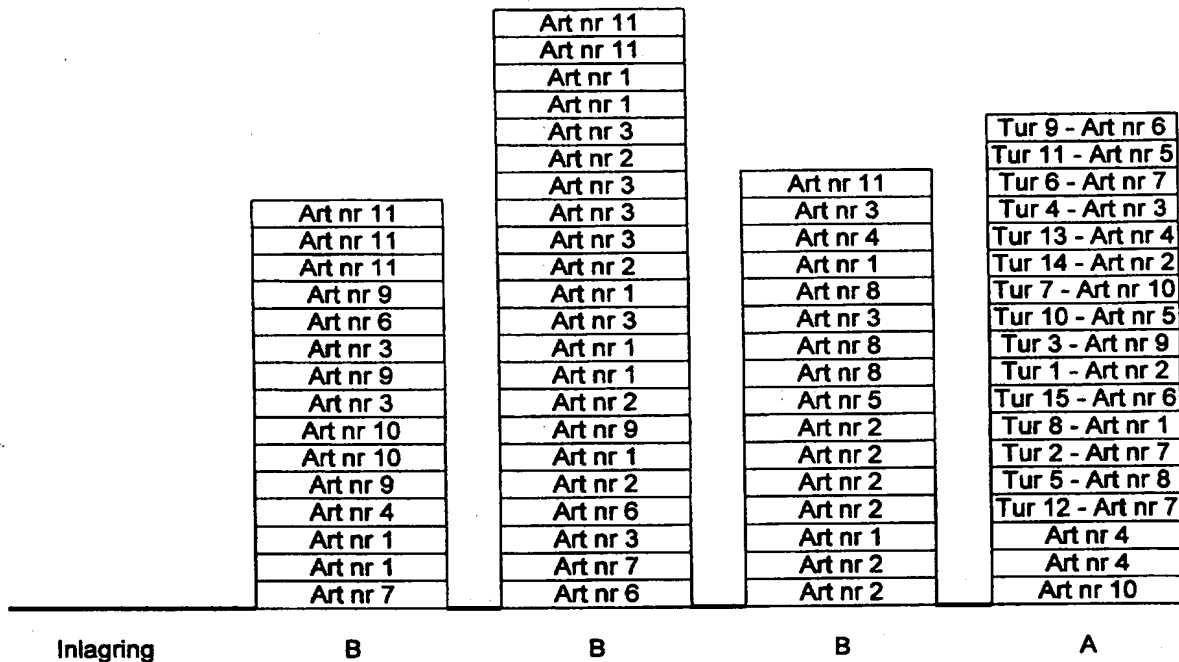
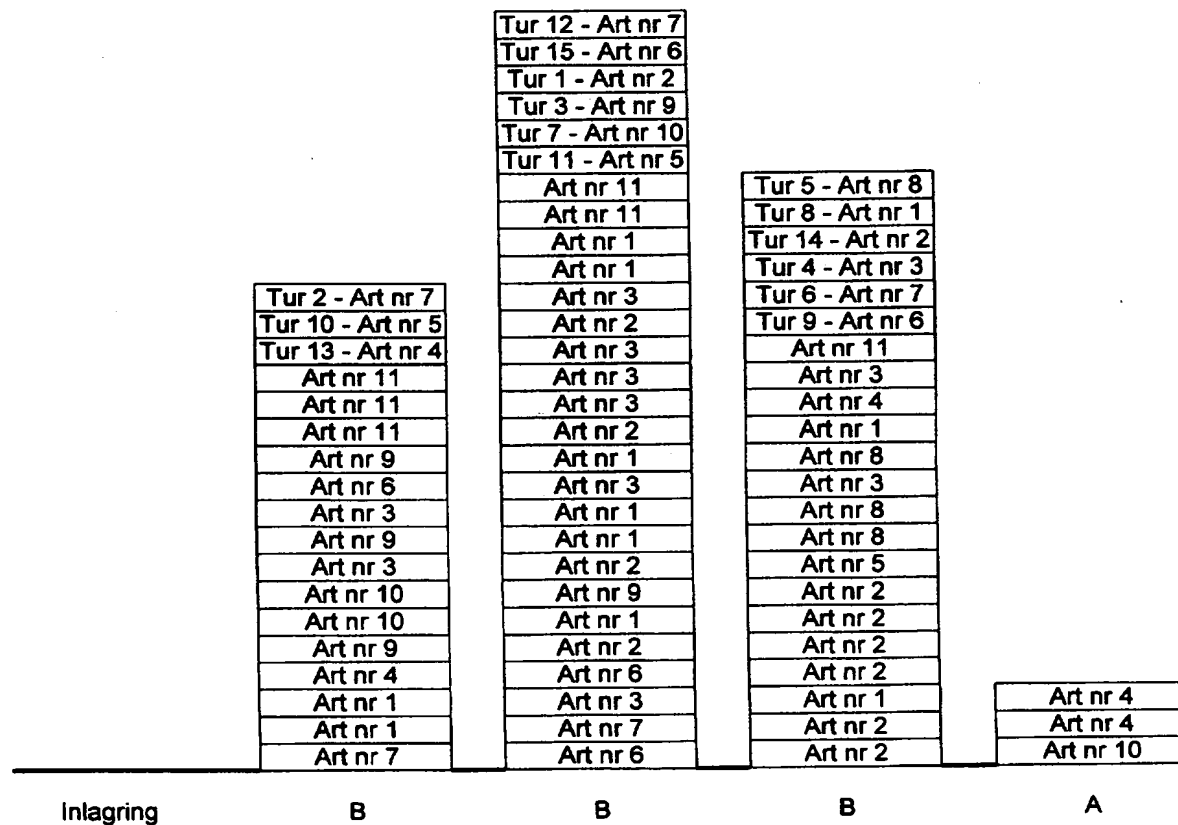


Fig 7



**Fig 8**



**Fig 9**

Inlagring	B	Art nr 11	B	Art nr 11	B	Art nr 11	A	Tur 11 - Art nr 5
		Art nr 11		Art nr 11		Art nr 3		Tur 9 - Art nr 6
		Art nr 11		Art nr 1		Art nr 4		Tur 7 - Art nr 10
		Art nr 9		Art nr 1		Art nr 1		Tur 6 - Art nr 7
		Art nr 6		Art nr 3		Art nr 8		Tur 4 - Art nr 3
		Art nr 3		Art nr 1		Art nr 3		Tur 3 - Art nr 9
		Art nr 9		Art nr 1		Art nr 8		Tur 1 - Art nr 2
		Art nr 3		Art nr 2		Art nr 8		Tur 15 - Art nr 6
		Art nr 10		Art nr 9		Art nr 5		Tur 14 - Art nr 2
		Art nr 10		Art nr 1		Art nr 2		Tur 13 - Art nr 4
		Art nr 9		Art nr 2		Art nr 2		Tur 12 - Art nr 7
		Art nr 4		Art nr 6		Art nr 2		Tur 10 - Art nr 5
		Art nr 1		Art nr 3		Art nr 1		Tur 8 - Art nr 1
		Art nr 1		Art nr 7		Art nr 2		Tur 5 - Art nr 8
		Art nr 7		Art nr 6		Art nr 2		Tur 2 - Art nr 7
								Art nr 4
								Art nr 4
								Art nr 10

Fig 10

Inlagring	B	Tur 2 - Art nr 7	B	Art nr 11	B	Tur 1 - Art nr 2	A	
		Tur 5 - Art nr 8		Art nr 11		Tur 3 - Art nr 9		
		Tur 8 - Art nr 1		Art nr 1		Tur 4 - Art nr 3		
		Tur 10 - Art nr 5		Art nr 1		Tur 6 - Art nr 7		
		Tur 12 - Art nr 7		Art nr 3		Tur 7 - Art nr 10		
		Tur 13 - Art nr 4		Art nr 2		Tur 9 - Art nr 6		
		Tur 14 - Art nr 2		Art nr 3		Tur 11 - Art nr 5		
		Tur 15 - Art nr 6		Art nr 3		Art nr 11		
		Art nr 11		Art nr 3		Art nr 3		
		Art nr 11		Art nr 3		Art nr 4		
		Art nr 11		Art nr 2		Art nr 1		
		Art nr 9		Art nr 1		Art nr 8		
		Art nr 6		Art nr 3		Art nr 3		
		Art nr 3		Art nr 1		Art nr 8		
		Art nr 9		Art nr 1		Art nr 8		
		Art nr 3		Art nr 2		Art nr 5		
		Art nr 10		Art nr 9		Art nr 2		
		Art nr 10		Art nr 1		Art nr 2		
		Art nr 9		Art nr 2		Art nr 2		
		Art nr 4		Art nr 6		Art nr 2		
		Art nr 1		Art nr 3		Art nr 1		Art nr 4
		Art nr 1		Art nr 7		Art nr 2		Art nr 4
		Art nr 7		Art nr 6		Art nr 2		Art nr 10

Fig 11